

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

①① N° de publication :  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

2 673 302

②① N° d'enregistrement national :

91 02437

⑤① Int Cl<sup>3</sup> : G 06 F 15/60; G 05 B 19/18

①②

## DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 26.02.91.

③③ Priorité :

⑦① Demandeur(s) : BARLIER Claude — FR.

⑦② Inventeur(s) : BARLIER Claude.

④③ Date de la mise à disposition du public de la  
demande : 28.08.92 Bulletin 92/35.

⑤⑥ Liste des documents cités dans le rapport de  
recherche : *Se reporter à la fin du présent fascicule.*

⑥⑥ Références à d'autres documents nationaux  
apparentés :

⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire :

⑤④ Procédé pour la création et la réalisation de pièces par C.A.O. et pièces ainsi obtenues.

⑤⑦ Procédé pour la création et la réalisation de pièces  
mécaniques et d'objets à partir d'une conception assistée  
par ordinateur, caractérisé en ce qu'il comporte les phases  
successives suivantes:

a) conception d'une pièce à partir de ses fonctions et des  
solicitations ou analyse et saisie d'une pièce ou d'un objet  
existant par récupération d'un fichier D.A.O. ou par créa-  
tion d'un fichier par palpéage tridimensionnel d'un objet ou  
d'une forme;

b) calcul de la pièce à partir des sollicitations et des pro-  
cédés de fabrication:

- choix de plans de décomposition,
- choix du pas de décomposition,
- choix éventuel d'inserts et des techniques d'assem-

blage

- choix des techniques d'assemblage,
- c) décomposition par DAO/FAO en couches élémentai-

res;

d) fabrication des différentes pièces élémentaires;

e) assemblage

Application: réalisation de pièces mécaniques et d'objets  
artistiques.

FR 2 673 302 - A1



La présente invention a pour objet un procédé pour la création et la réalisation de pièces mécaniques et d'objets à partir d'une conception assistée par ordinateur (C.A.O.). Elle a également pour objet les produits ainsi obtenus.

5 Des procédés de ce type existent déjà.

Ils sont cependant très en retrait des possibilités potentielles des moyens mis en oeuvre à savoir :

- les possibilités actuelles des outils de conception et de fabrication assistés par ordinateur ;
- 10 - les possibilités des machines-outils (découpe, contournage...) à commande numérique.

D'autre part, il existe un réel besoin de conception des pièces mécaniques à partir des fonctions et des sollicitations correspondantes.

15 Enfin, le besoin existe également de visualiser des objets directement et rapidement après C.A.O. (par exemple pour la visualisation des volumes).

L'invention a pour objet de répondre à ce besoin.

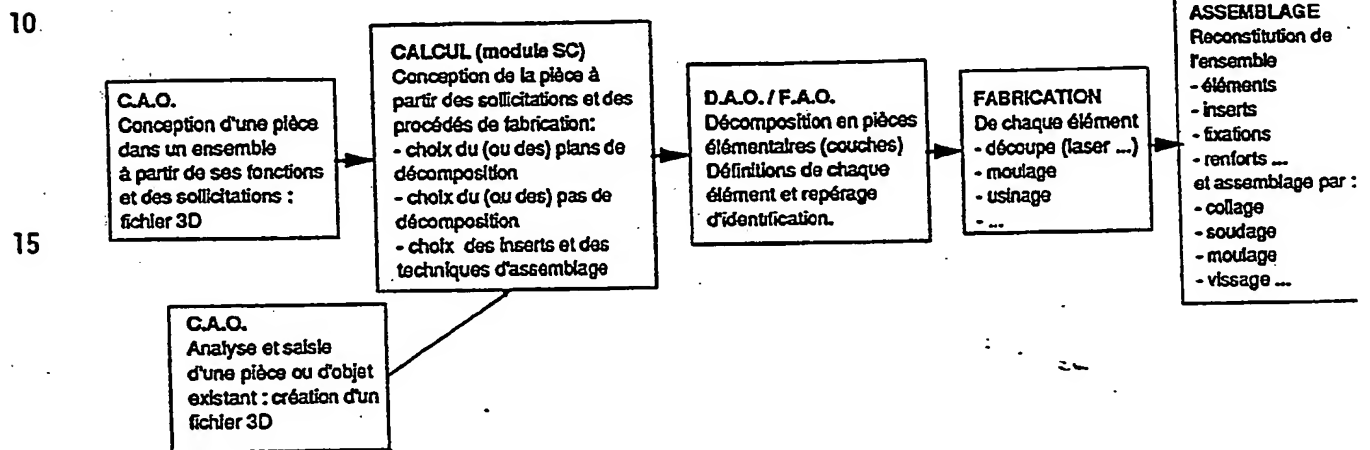
20 On propose à cette fin un procédé pour la création et la réalisation de pièces mécaniques et d'objets à partir d'une conception assistée par ordinateur, caractérisé en ce qu'il comporte les phases successives suivantes :

- a) conception d'une pièce à partir de ses fonctions et des sollicitations ou analyse et saisie d'une pièce ou d'un objet existant par récupération d'un fichier D.A.O. ou par création d'un fichier par palpage tridimensionnel d'un objet ou d'une forme ;
- 25 b) calcul de la pièce à partir des sollicitations et des procédés de fabrication :
  - choix de plans de décomposition,
  - 30 - choix du pas de décomposition,
  - choix éventuel d'inserts et des techniques d'assemblage
  - choix des techniques d'assemblage,
  - c) décomposition par DAO/FAO en couches élémentaires ;
  - d) fabrication des différentes pièces élémentaires ;

e) assemblage.

Un tel procédé permet essentiellement de concevoir et réaliser des pièces (nouvelles ou existantes) par une conception en couches ou strates. La décomposition est également possible par l'intermédiaire de surfaces non planes (surfaces gauches).

On reprend sur le synoptique annexé, qui doit être compris comme un élément de la description et non comme un schéma, la méthodologie générale du principe de l'invention.



Les intérêts et avantages du procédé de l'invention sont multiples :

- création de pièces à partir des fonctions et des sollicitations,
- création rapide de prototypes, création rapide de pièces de formes complexes, décomposition de pièces de taille important en éléments assemblés, possibilité de création de pièces hétérogènes sans limitation de formes et de matériaux, possibilité d'inserts (pièces, fibres, fils...),
- création de modèles et moules de fonderie ; création de maquettes pour études de stylistique,
- possibilité d'organisation de la matière : pièces creuses, etc...
- possibilité de combinaison avec les procédés de moulage (enveloppe SC + moulage...).

Le procédé d'assemblage est également géré par le procédé de l'invention ; il participe à l'obtention des caractéristiques mécaniques globales de la pièce.

Ce procédé permet également la fabrication d'objets à une échelle donnée (plus ou moins grande) à partir d'une maquette à une autre échelle (en général plus petite).

- 5 Ce procédé permet la fabrication d'objets artistiques (structures, oeuvres d'art...) de petites ou très grandes tailles, en pièces uniques ou en série. Il offre la possibilité de personnaliser également des objets uniques, par exemple avec dédicace du créateur ou en volumes plus complexes.

- 10 Les objets étant décomposés en strates (à partir d'une conception directe C.A.O. ou par reconnaissance d'une maquette puis traitement), ceci permet un montage aisé et un assemblage avec ou sans inserts de renfort.

### REVENDEICATIONS

**1. Procédé de réalisation de pièces mécaniques et objets à partir d'une conception assistée par ordinateur, caractérisé en ce qu'il comporte les phases successives suivantes :**

**a) fabrication de pièces en couches élémentaires:**

- les dites couches ou strates, planes ou gauches, étant issues d'une décomposition préalable de la pièce par un module de calcul, à partir des fonctions de la pièces et des sollicitations correspondantes; cette décomposition comportant les phases de recherche du plan de décomposition, du pas de décomposition, de la forme des inserts et des techniques d'assemblage;
- les dites couches ou strates étant obtenues par découpe, par moulage, par usinage ...;

**b) reconstitution de l'ensemble des couches élémentaires et introduction éventuelle des inserts, fixations et renforts...;**

**c) assemblage des dites couches par collage, soudage, moulage ou vissage..., certaines parties pouvant rester creuses; la pièce constituée pouvant également servir d'enveloppe au moulage.**

**2. Pièce manufacturée, caractérisée en ce qu'elle est obtenue par la mise en œuvre du procédé selon la revendication 1.**

INSTITUT NATIONAL  
de la  
PROPRIETE INDUSTRIELLERAPPORT DE RECHERCHE  
établi sur la base des dernières revendications  
déposées avant le commencement de la rechercheFR 9102437  
FA 459227

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
X	EP-A-0 369 909 (MUSSET C.P.) * colonne 4, ligne 44 - colonne 11, ligne 32; figures *	1,2
A	EP-A-0 337 122 (WESTINGHOUSE ELECTRIC CORPORATION) * le document en entier *	1,2
A	INDUSTRIAL AND PRODUCTION ENGINEERING, vol. 14, no. 2, Juin 1990, MUNCHEN, DE pages 43 - 47; HAGEN J.: 'Experience with three-dimensional CAD/CAM in mould and tool making' * page 43 - page 44 * * page 46 - page 47 *	1,2
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
		G05B
Date d'achèvement de la recherche 10 OCTOBRE 1991		Examinateur HAUSER L. E. R.
<b>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</b> X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant		

1

EPO FORM 1503 01.82 (P0412)